

CITOFLEX R 00 C

Růrkový drôt s rutilovou náplňou pre zváranie MAG
Rutile tubular cored electrode for MAG-welding, with fast freezing slag
Rutyłowy drut rdzeniowy do spawania MAG, z żużłem szybko-krzepającym



Standards:

EN 758
AWS/ASME SFA-5.20

T 46 2 P C 1 H5
E71T-1 H4

SK Vlastnosti a použitie:

Rutilový rúrkový drôt so zvýšeným obsahom plniva. Ľahká kontrola zvarového kúpeľa, vynikajúce zvaracie vlastnosti. Zvýšený obsah plniva umožňuje väčšie prúdové zaťaženie a výkon zvarovania. To vedie k úsporám času a nákladov. Nízky rozstrek, ľahké odstraňovanie trosky, vynikajúci vzhľad zvaru s plynulým prechodom do základného materiálu.

GB Applications and properties:

Rutile flux cored electrode with enhanced filling degree. Thanks to its easily controllable weld pool, it possesses outstanding welding properties. The enhanced filling degree results in increased current carrying capacity and deposition rate, thus essentially increasing welding speed and leading to a saving of time and costs. Low spatter loss, easy slag removal, smooth and finely rippled welds without undercutting into the base metal.

POL Zastosowania i własności:

Rutyłowy drut rdzeniowy z szybko-krzepającym żużłem, czyli dobrej kontroli jeziora ciekłego metalu, ma znakomite własności spawalnicze w dowolnej pozycji. Małe straty na rozprysk, łatwe usuwanie żużla przy spawaniu na podkładce ceramicznej lub przy wypełnianiu, gładkie i lekko pofalowane lico spoiny bez podtopień metalu rodzimego. Drut jest przeznaczona do spawania w stoczniach i instalacjach przybrzeżnych, do spawania kotłów (rur wodnych ciśnieniowych), konstrukcji metalowych itp.

Materials:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-/AWS-Designation
S185	St 33	S235 to S355	St 37.0 to St 52.0
S235 to S355	St 37-2 to St 52-3	P235 to P355	St 37.4 to St 52.4
P235	St 35.8	P265	St 45.8
P235GH, P265GH	H I, HII	P295GH	17 Mn 4
L210 to L415	StE 210.7 to StE 415.7	L290, L320	StE 290.7TM, StE 320.7TM
L360 to L485	StE 360.7 TM-StE 415.7 TM	-	X42 to X60
-	StE 255	S(P)275 to S(P)420	StE 285 to StE 420
-	A, B, D, E	-	AH32 – EH36

Approvals:

GL, DNV, LRS, RS, RINA, MMI

Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,35	1,20	≤0,020	≤0,025

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [Joule]
				-20 °C
AW	≥460	530–680	≥20	≥50

AW = as-welded

Chemical composition and mechanical properties apply to the use of shielding gas: EN 439 – C1 (100 Vol. % CO₂)

Shielding gas as to EN 439:

C1 (carbon dioxide)

Consumption:

12–15 l/min for Ø ≤1,6 mm

Form of delivery:

Basket spool K300 (16 kg) and plastic spool D200 (5kg)

Wire diameters [mm]

1,2

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

